

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 82105367.5

51 Int. Cl.<sup>3</sup>: B 65 D 51/16  
B 65 D 33/01, B 65 D 81/20

22 Anmeldetag: 18.08.82

30 Priorität: 29.06.81 DE 3125496

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
12.01.83 Patentblatt 83/2

84 Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH FR GB IT LI LU NL

71 Anmelder: Wipf AG Verpackungen  
Industriestrasse  
CH-8604 Volketswil(CH)

72 Erfinder: Hollenstein, Erwin Bruno  
Oberholzstrasse 1  
CH-8603 Schwerzenbach(CH)

74 Vertreter: Brose, D. Karl, Dipl.-Ing.  
Wiener Strasse 2  
D-8023 München-Pullach(DE)

54 Überdruckventil, insbesondere für flexible Verpackungsbehälter.

57 Die Erfindung betrifft ein Überdruckventil (1) für flexible Verpackungsbehälter. Das Ventil (1) weist einen mit dem Verpackungsbehälter mediendicht verbindbaren Ventilkörper (2) auf. Der Ventilkörper (2) enthält eine eben ausgebildete Ventilsitzfläche (3), auf welcher eine Membrane (8) als Schließglied angeordnet ist. In der Ventilsitzfläche (3) sind Ventilöffnungen (4) vorgesehen, von denen jede mit konzentrischen Kanälen (5, 6) in der Ventilsitzfläche umgeben ist. Die konzentrischen Kanäle (5, 6) enthalten ein Dichtmittel (7), insbesondere Silikonöl. Die Membrane (8) ist durchgehend und ohne Bohrung ausgebildet und lediglich in einem mittleren Bereich der Ventilsitzfläche (3) gehalten. Folglich kann sich die Membrane (8) zumindest im Bereich der Ventilöffnungen (4) frei bewegen. Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist die Membrane (8) lose eingelegt und in dem Ventilkörper (2) durch einen mit diesem form- oder kraftschlüssig verbindbaren Ankerteil (9) in einem mittleren Bereich gehalten.

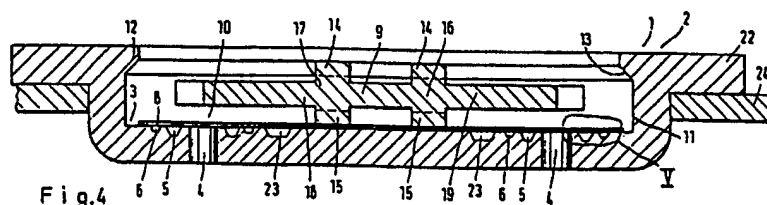


Fig. 4

1 Wipf AG Verpackungen, Industriestrasse, CH - 8604  
Volketswil, Schweiz

---

5 Oberdruckventil, insbesondere für flexible Verpackungs-  
behälter

---

10 Die Erfindung betrifft ein Oberdruck entil, insbesondere  
für flexible Verpackungsbehälter mit einem mit dem Ver-  
packungsbehälter mediendicht verbindbaren Ventilkörper,  
welcher eine elastisch verformbare Membrane aufnimmt, wo-  
15 bei die Membrane die im Ventilgehäuse in einer Ventilsitz-  
fläche angeordneten Ventilöffnungen verschließt und die  
Ventilöffnungen als die eine Stirnseite des Ventilkörpers  
mit der gegenüberliegenden Stirnseite verbindende Bohrun-  
gen ausgebildet sind.

20 Ein dērartiges Ventil ist aus der DE-OS 25 49 855 der An-  
melderin bekannt.

25 Derartige Ventile werden insbesondere bei flexiblen Ver-  
packungsbehältern, welche für die Verpackung von Lebens-  
mitteln durch Heißsiegelung luftdicht verschlossen sind,  
verwendet, und zwar bei Lebensmitteln, welche während  
des Transportes und der Lagerung vor den Einwirkungen von  
Luft-Sauerstoff und Feuchtigkeit geschützt werden müssen.  
30 Bei Lebensmitteln, bei denen der durch den Abpackprozeß  
eingeschlossene Sauerstoff zu Qualitätsabfall führt, wer-  
den zur Entfernung des eingeschlossenen Sauerstoffes der-  
artige Verpackungen entweder evakuiert und gegebenenfalls  
anschließend mit einem Inertgas gefüllt oder mit einem  
35 Inertgas im Gegenstromprinzip gespült, um den Luft-Sauer-  
stoff zu entfernen.

1 Bei geröstetem Kaffee stellt sich beispielsweise, insbe-  
sondere bei gemahlenem Bohnenkaffee das Problem, daß die-  
ser die Eigenschaft hat, während einer Zeitdauer von zwei  
5 bis dreißig Tagen nach Röstdatum erhebliche Gasmengen ab-  
zugeben, bei denen es sich in diesem Anwendungsbeispiel  
hauptsächlich um Kohlendioxyd handelt. Wird nun geröste-  
ter Kaffee in gasdichten Behältern der oben beschriebenen  
Art verpackt, besteht die Gefahr, daß die Verpackung unter  
10 Wirkung des sich durch die Gasabgabe aufbauenden Drucks  
platzt. Bei der Verpackung derartiger Güter ist man daher  
dazu übergegangen, in die Verpackung Oberdruckventile zu  
integrieren, welche den Druckaufbau verhindern. So be-  
schreibt die DE-OS 19 03 048 beispielsweise die Verwendung  
eines Oberdruckventils bei flexiblen Verpackungsbehältern  
15 zu diesem Zweck.

Eine Hauptanforderung, die derartige Ventile erfüllen müs-  
sen, ist es, da sie in großen Stückzahlen verwendet werden,  
daß diese ausgesprochen kostengünstig herstellbar sein  
20 müssen. Ferner muß gewährleistet sein, daß kein Luftsau-  
erstoff in die Verpackung eindringen kann, d. h. das Ven-  
til muß als Rückschlagventil in der einen Richtung, d. h.  
von außen nach innen absolut zuverlässig und dicht sein.  
Gleichzeitig muß eine sichere Druckentlastung bei mög-  
25 lichst geringen Öffnungsdrücken in entgegengesetzter  
Richtung, d. h. von innen nach außen gewährleistet sein.  
Nach Betätigung des Ventils durch Überdruck muß das Ven-  
til selbsttätig in die dichtende Stellung zurückkehren  
können, wobei häufige oder zumindest mehrfache Öffnungs-  
30 und Schließvorgänge mit der gleichen Zuverlässigkeit der  
absoluten Abdichtung gegenüber dem Luftsauerstoff gewähr-  
leistet sein muß. Das Ventil muß ferner gegen mechanische  
Beanspruchungen, wie sie beim Transport und Umlagern der-  
artiger Verpackungen auftreten können, eine größtmögliche  
36 Unempfindlichkeit aufweisen.

Ein Teil dieser Forderungen wird durch das bekannte Ventil  
der oben beschriebenen Art erfüllt, da dieses aus thermo-

- 1 plastischen Kunststoffen billig herstellbar ist. Bei die-  
sem bekannten Ventil ist die in dem Ventilkörper vorge-  
sehungene Ventilsitzfläche mit einem zentralen kegelstumpf-  
förmigen Mittelteil versehen, über welchem die Membrane  
5 gespannt ist. Die Membrane selbst ist als Entlastungsöff-  
nung mit einer durch den Sitz verschlossenen Bohrung ver-  
sehen. Ferner ist die Membrane an ihrem Umfang am Ventil-  
körper angeschweißt. Entlang des Randes des als Ventil-  
sitz dienenden kegelstumpfförmigen Mittelteiles sind eine  
10 Anzahl kleiner durchgehender Bohrungen im Ventilkörper  
vorgesehen, welche bei eingebautem Ventil in die Verpack-  
ung führen. Der kegelstumpfförmige Mittelteil enthält  
ferner eine Anzahl konzentrischer und radial verlaufender  
Kanäle, welche mit einem Dichtmittel, vorzugsweise Sili-  
15 konöl gefüllt sind. Die radial verlaufenden Kanäle gehen  
von den Bohrungen am Rande des Ventilsitzes aus, und füh-  
ren letztlich zur Spitze des Kegelstumpfes in einen diesen  
umgebenden Ringkanal, welcher bei auf den Ventilsitz ge-  
spannten Membrane die Bohrung in der Membran umgibt. Hier-  
20 bei kann nach einem Ausführungsbeispiel als Membrane di-  
rekt das Wandungsmaterial des flexiblen Behälters verwen-  
det werden, welches mit einer geeigneten Bohrung versehen  
wird.
- 25 Zwar erfüllt dieses bekannte Ventil, wie bereits oben er-  
wähnt, einen großen Teil der eingangs definierten Bedin-  
gungen an derartige Oberdruckventile, ist jedoch gleich-  
zeitig mit einigen Nachteilen behaftet. Ein wesentlicher  
Nachteil, welcher sich bei der praktischen Verwendung  
30 herausgestellt hat, besteht darin, daß beim sicheren Ver-  
schweißen der Membrane mit dem Ventilkörper bzw. des Wan-  
dungsmaterials der Verpackung erhebliche Probleme auftra-  
ten. Darüberhinaus stellt dieser zusätzliche Arbeitsvor-  
gang einen bei den in Betracht kommenden Stückzahlen ei-  
35 nen wesentlichen Kostenfaktor dar. Aufgrund der Tatsache,  
daß das die Membrane bildende Material am Rande befestigt  
ist, ist bei Betätigung des bekannten Ventiles durch Ober-  
druck die Elastizität des Materials zu überwinden, so daß

- 1 vergleichsweise große Öffnungsdrücke erforderlich sind.  
Selbst bei lose gespannter Membrane über den kegelförmigen Teil müssen Reibungen in radialer Richtung überwunden werden, um entsprechende Abströmkanäle zu der Bohrung in der Membrane zu bilden. Dies trägt gleichzeitig zur Erhöhung des Öffnungsdruckes bei. Ein möglichst niedriger Öffnungsdruck stellt jedoch eine der Sicherheitsanforderungen an derartige Packungen dar. Da darüberhinaus die in das Innere der Verpackung führenden Bohrungen in den Ventilkörper praktisch an einer Stelle konzentriert sind, kann es darüberhinaus vorkommen, daß insbesondere bei feinkörnigem Material, wie Kaffeestaub, diese Abblaslöcher verstopft werden, so daß die Funktionsweise des Ventiles nicht sichergestellt werden kann.
- 15 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das bekannte Ventil der oben angegebenen Art sowohl hinsichtlich eines extrem niedrigen Öffnungsdruckes, als auch einer möglichst einfachen und kostengünstigen Herstellweise zu verbessern.
- 20 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß im wesentlichen dadurch gelöst, daß der Ventilkörper eine eben ausgebildete Ventilsitzfläche aufweist, daß die Ventilöffnungen als eine Anzahl durchgehender Bohrungen in der Ventilsitzfläche ausgebildet sind, daß jede Bohrung mit konzentrischen Kanälen in der Ventilsitzfläche umgeben ist, die ein Dichtmittel enthalten, die Membran durchgehend ohne Bohrung ausgebildet ist und daß die Membran nur in einem mittleren Bereich an der Ventilsitzfläche gehalten ist und sich im Bereich der Ventilöffnungen frei bewegen kann.
- 30
- 35 Abgesehen von der vollständigen Lösung der oben definierten Aufgabe wird durch die Erfindung insbesondere der Vorteil erzielt, daß das durch die Erfindung vorgeschlagene Ventil einen bisher unerreicht niedrigen Öffnungsdruck aufweist, der beispielsweise lediglich in der Größenordnung von 1 bis 2 Millibar oder 10 bis 20 mm Wassersäule liegen kann. Die zumindest im Bereich der Ventilöff-

1 nungen frei bewegliche Membrane sorgt für diese niedrigen  
Öffnungsdrücke, da kaum mechanische Kräfte überwunden  
werden müssen. Da ferner jede der Ventilöffnungen durch  
konzentrische das Dichtmittel beispielsweise Silikonöl  
5 enthaltende Kanäle umgeben ist, ist es in Anbetracht des  
niedrigen Öffnungsdruckes dennoch eine absolute Dichtig-  
keit sichergestellt, da selbst nach mehrmaligen Öffnen  
immer noch genügend Dichtungsmittel vorhanden ist, so daß  
das erfindungsgemäße Ventil über die gesamte Gebrauchs-  
10 dauer wirklich funktionsfähig bleibt. Ein weiterer und  
wesentlicher Vorteil besteht noch darin, daß die Ventil-  
öffnungen im Abstand, d. h. nicht konzentriert, angeord-  
net sind und möglicherweise im Bereich des Außenumfanges  
des Ventilkörpers liegen, so daß mindestens einige der  
15 Ventillöcher in Funktion bleiben, sollte es zu Verstop-  
fungen durch staubförmiges verpacktes Material kommen,

Eine besonders bevorzugte Ausführungsform nach der Erfin-  
dung kann dadurch geschaffen werden, daß die Membrane  
20 lose eingelegt und durch einen mit den Ventilkörper form-  
oder kraftschlüssig verbindbaren Ankerteil gehalten ist,  
welcher auf der Außenseite der Membrane anliegt. Hier-  
durch werden besondere fertigungstechnische Vorteile er-  
zielt, da durch die mechanische und einfache Verankerung  
25 der Membrane am Ventilkörper die mit dem Verschweißen  
verbundenen Nachteile vermieden werden. Bei der vorge-  
schlagenen Konstruktion hat darüberhinaus die Qualität  
der Verbindung der Membrane mit dem Ventilkörper keiner-  
lei Einfluß auf die Funktion und die Dichtigkeit des Ven-  
30 tiles. Es wäre daher auch möglich, die Membran lediglich  
in der Mitte des Ventilkörpers bei Verwendung thermopla-  
stischer Kunststoffe für beide Bauteile anzuschweißen.

35 Weitere vorteilhafte Einzelheiten nach der Erfindung er-  
geben sich aus den Unteransprüchen bzw. der folgenden Be-  
schreibung, in welcher die Erfindung anhand von in den  
Zeichnungen beispielhaft veranschaulichten Ausführungs-  
form näher erläutert wird.

1 Es zeigt:

- Fig. 1 eine Teildraufsicht, bei welcher jedoch Ankerteil und Membrane aus Anschaulichkeitsgründen transparent wiedergegeben sind;
- 5 Fig. 2 eine Draufsicht auf den Ventilkörper des Ausführungsbeispiels gemäß Fig. 1 in einer Teilansicht;
- 10 Fig. 3 eine Draufsicht des Ankerteiles des Ausführungsbeispiels gemäß Fig. 1 in einer Teilansicht;
- Fig. 4 eine Schnittansicht des Ausführungsbeispiels gemäß Fig. 1;
- Fig. 5 die Einzelheit V aus Fig. 4 und
- 15 Fig. 6 eine abgewandelte Ausführungsform des Ankerteils zur Verwendung bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1.

20 Das Ventil 1 gemäß den Fig. 1 bis 5 besteht im wesentlichen aus einem Ventilkörper 2, in welchem auf einer Ventilsitzfläche 3 aufliegend eine Membran 8 angeordnet ist. Die Membran 8 bildet das Schließglied des Ventils.

25 Der Ventilkörper 2 ist bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel als kreisförmige Scheibe von etwa 2 cm Durchmesser ausgebildet. Wie veranschaulicht, ist bei der bevorzugten Ausführungsform die Ventilsitzfläche eben ausgebildet und weist eine Anzahl von Bohrungen 4 auf, welche die eine Stirnseite des Ventilkörpers mit der gegenüberliegenden Stirnseite verbinden. Die Bohrungen 4 bilden die Ventilöffnungen des erfindungsgemäßen Ventils. Bei dem veranschaulichten Ausführungsbeispiel sind fünf derartige Bohrungen 4 konzentrisch auf einem gemeinsamen

30 Radius um den Mittelpunkt des Ventilkörpers 2 angeordnet.

35

Jede der Bohrungen 4 ist in der Ventilsitzfläche 3 mit konzentrischen Kanälen 5 und 6 umgeben, welche einen Dichtmittelvorrat 7 enthalten, bei welchem es sich insbe-

7

1     sondere um ein Silikonöl handelt. Dieses Dichtmittel 7  
bildet einen nicht dargestellten Film auf der gesamten  
Ventilsitzfläche, welcher sowohl die Unterseite der Mem-  
brane 8 als auch die Ventilsitzfläche 3 vollständig be-  
5     netzt. Die Kanäle 5 und 6 dienen dazu, als Vorrat nach  
Betätigung des Ventiles 1 diesen Ölfilm zu ergänzen. Zum  
gleichen Zwecke kann zusätzlich noch, wie in den Figuren  
gezeigt, ein konzentrisch um den Mittelpunkt des Ventil-  
körpers 2 ausgebildeter Ringkanal 23 vorgesehen sein, wel-  
- 10    cher ebenfalls mit dem Dichtmittel gefüllt ist.

Wie gezeigt ist der Ventilkörper 2 mit einer trogartigen  
Vertiefung 10 versehen, deren Boden die Ventilsitzfläche  
3 bildet. Die Ventilsitzfläche 3 ist hierbei von einer  
15    die Seitenwandung der Vertiefung 10 bildenden Nut 11 be-  
grenzt, deren Oberkante durch eine nach innen auf einen  
geringeren Durchmesser vorspringende Leiste 12 begrenzt  
wird. Die der Ventilsitzfläche 3 zugewandte Fläche der  
Leiste 12 ist als nach innen und oben geneigte Schrägflä-  
20    che 13 ausgebildet.

Wie gezeigt, ist der Durchmesser der Membrane 8 kleiner  
als der Durchmesser der Ventilsitzfläche 3 und entspricht  
bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel dem freien Durch-  
25    messer der durch die Leiste 12 definiert wird.

Die Membrane 8 ist auf der Ventilsitzfläche 3 durch einen  
Ankerteil 9 festgehalten, welcher, wie gezeigt, lediglich  
einen mittleren Bereich der Membrane 8 gegen die Ventil-  
30    sitzfläche 3 drückt.

Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel besteht der Anker-  
teil 9 im wesentlichen aus einem liegenden Doppel-T-Trä-  
35    ger 16, 17, welcher mit seitlichen Ansätzen 18, 19 verse-  
hen ist, die die Membrane 8 beim eingesetzten Zustand des  
Ankertells 9 teilweise überdeckt. Die Form eines Doppel-  
T-Trägers wurde aus Gründen der Materialersparnis gewählt,  
wobei die seitlichen Ansätze 18, 19 lediglich eine Schutz-



1 funktion gegen Beschädigung der Membrane 8 von außen haben. Die seitlichen Ansätze 18, 19 verlaufen entsprechend im Abstand oberhalb der Membrane 8.

5 Es wird in diesem Zusammenhang darauf hingewiesen, daß die Form eines Doppel-T-Trägers aus Gründen der Materialersparnis gewählt wurde. Bei abgewandelten Ausführungsformen kann der Träger die Form einer einfachen geraden Stange haben. Ebenso können die seitlichen Ansätze 18, 19  
10 weggelassen sein. Um den mit den Verschweißen irgendwelcher Verankerungsteile verbundenen Aufwand zu vermeiden, kommt es erfindungsgemäß lediglich darauf an, den Ankerteil 9 form- oder kraftschlüssig an dem Ventilkörper 2 derart zu verankern, daß die Membrane 8 lediglich in einem  
15 mittleren Teil gehalten ist.

Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel sind die beiden Enden des Doppel-T-Trägers 16, 17 mit der Schrägfläche 13 entsprechenden Schrägflächen 14, 15 versehen, welche  
20 beim Hineindrücken des Ankerteiles 9 hinter der Schrägfläche 13 einrasten können. Um die Notwendigkeit zu vermeiden, daß bei der Herstellung derartiger Ventile 1 der Ankerteil 9 orientiert dargeboten werden muß, sind die Schrägflächen 14, 15 sowohl auf der Oberseite als auch  
25 auf der Unterseite des Ankerteiles 9 vorgesehen.

Da, wie sich aus der Ansicht gemäß Fig. 1 ergibt, es vorkommen kann, daß die Auflagefläche des Ankerteiles beim Zusammenbau einer der Ventilbohrungen 4 überdecken kann,  
30 ist in Fig. 6 eine abgewandelte Ausführungsform des Ankerteiles gezeigt, bei welcher eine derartige überdeckte Bohrung dennoch voll funktionsfähig bleibt. Bei dieser Ausführungsform weist der Ankerteil an der Anordnung der Ventilöffnung 4 entsprechenden Stellen Aussparungen 20 auf, welche derart angeordnet sind, daß an diesen Stellen  
35 nach Einsetzen des Ankerteiles 9 ein Abstand zwischen der Oberfläche der Membrane 8 und der diesen zugewandten Fläche 21 des Ankerteiles gewährleistet ist. Wegen der An-

9

1 ordnung einer Anzahl von Bohrungen 4 in der Ventilsitzfläche 3 ist diese Ausführungsform jedoch nicht unbedingt erforderlich.

5 Um das Ventil 1 mit einer Verpackung zu verbinden, weist der Ventilkörper 2 noch einen nach außen gerichteten Flansch 22 an seiner Oberkante auf, an welchem der Ventilkörper 2 mit einer Verpackung 24 mediendicht verklebt oder verschweißt werden kann.

10

Sämtliche Bestandteile des Ventils, d. h. der Ventilkörper 2, die Membrane 8 und der Ankerteil 9 sind bevorzugt aus einem thermoplastischen Kunststoff hergestellt, wobei Polyäthylen, Niederdruckpolyäthylen oder Polypropylen bevorzugt sind.

15

Die Funktionsweise des erfindungsgemäßen Ventils ist folgendermaßen:

20 Falls der Außendruck größer ist als der Innendruck wird die Membrane 8 unter Einfluß des Außendruckes gegen die Ventilsitzfläche 3 gedrückt. Das in den Kanälen 5, 6 und 23 vorhandene Dichtmittel unterstützt hierbei eine einwandfreie Abdichtung.

25

Falls sich im Inneren der Verpackung ein Oberdruck aufbaut, wird die oberhalb der Bohrungen 4 liegende Fläche der Membran 8 mit Druck beaufschlagt. Sobald der Innendruck einen gewissen im Vergleich zum Stand der Technik extrem niedrigen Wert von ca. 1 bis 2 Millibar erreicht hat, wird die Membran 8 vom Ventilsitz 3 abgehoben. Da sich beidseitig des Trägers 16, 17 die Membran 8 vollständig frei klappenartig nach oben bewegen kann, reicht ein geringer Drucküberschuß im Inneren des Behälters aus, diesen Öffnungsvorgang einzuleiten. Die Membrane muß hierbei keinerlei Reibung in radialer Richtung überwinden. Da ferner eine Anzahl von Bohrungen 4 mit dazugehörigen Kanälen 5 und 6 vorgesehen ist, ist es gewährleistet, daß min-

30

35

10

1     destens zwei bis drei Bohrungen 4 in Funktion sind. Bei  
gemahlenen Kaffee ist es in vielen Fällen nicht zu ver-  
meiden, daß Kaffeestaub in die Abblasbohrungen gelangt,  
diese verstopft und in der Funktionsweise beeinträchtigt  
5     oder die Funktion unmöglich macht. Bei dem erfindungsge-  
mäßen Ventil 1 ist dies vergleichsweise unschädlich. Da-  
rüberhinaus können auch eventuell kleinste in die Ventil-  
sitzfläche 3 gelangende Partikel die Funktion kaum beein-  
trächtigen, da die sich in einem der Kanäle absetzen kön-  
10    nen.

Ist der Innendruck nach dem Abblasen unter dem Öffnungs-  
druck abgesunken, legt sich die elastische Membran 8 wie-  
der auf den Ventilsitz 3 auf, und dichtet den Innenraum  
15    des Behälters erneut gegen die Umgebung ab. Aufgrund der  
Elastizität ist der Schließdruck der Membrane 8 etwas  
höher als der Außendruck. Sobald sich beispielsweise durch  
Entgasen des verpackten Gutes wieder eine ausreichende  
Druckdifferenz aufgebaut hat, wiederholt sich der Vorgang  
20    des Abblasens.

Da ferner sämtliche Bauteile des erfindungsgemäßen Venti-  
les 1 lediglich mechanisch, d. h. durch Form- oder Kraft-  
schluß miteinander verbunden werden, ist man in der Material-  
25    wahl für die einzelnen Bauteile nicht beschränkt. So  
läßt sich beispielsweise der Öffnungsdruck des Ventiles  
in weiten Grenzen durch entsprechende Wahl des Materials  
und der Wandstärke der Membrane 8 wählen. Darüberhinaus  
ist es mit Vorteil möglich, den Ankerteil 9 farbig auszu-  
30    bilden, so daß dieser entweder der Farbe der fertigen Ver-  
packung angepaßt werden kann oder quasi als Farbkodierung  
ein Anzeichen für den Öffnungsdruck des Ventils darstellt.

Obenstehend wurde die Erfindung anhand von zwei möglichen  
35    Ausführungsbeispielen näher erläutert. Es ist offensicht-  
lich, daß dem Fachmann auf diesem Gebiet verschiedene Ab-  
änderungen und Abwandlungen der beschriebenen Konstruk-  
tion offenbar sind, ohne vom Grundgedanken der Erfindung

1 abzuweichen. So läßt sich beispielsweise der vorteilhaft  
niedrige Öffnungsdruck eines Ventiles nach der Erfindung  
auch dadurch realisieren, daß anstelle eines den Ventil-  
körper 2 überspannenden Ankerteiles ein knopfartiger  
5 Teil lediglich im Mittelbereich der Membrane 8 verankert  
wird. Dies kann mechanisch oder durch Punktschweißen in  
der Mitte geschehen.

Sämtliche aus der Beschreibung, den Ansprüchen und Zeich-  
10 nungen hervorgehende Merkmale und Vorteile der Erfindung,  
einschließlich konstruktiver Einzelheiten und räumlicher  
Anordnungen, können sowohl für sich als auch in beliebiger  
Kombination erfindungswesentlich sein.

15

20

25

30

35

1 Anmelder: Wipf AG Verpackungen, Industriestrasse,  
CH - 8604 Volketswil, Schweiz

9. Juni 1982  
DBr-mü/bö

5

PATENTANSPROCHE  
=====

- 10 1. Oberdruckventil, insbesondere für flexible Verpackungs-  
behälter mit einem mit dem Verpackungsbehälter medien-  
dicht verbindbaren Ventilkörper, welcher eine elastisch  
verformbare Membrane aufnimmt, wobei die Membrane die im  
Ventilgehäuse in einer Ventilsitzfläche angeordneten  
15 Ventilöffnungen verschließt und die Ventilöffnungen als  
die eine Stirnseite des Ventilkörpers mit der gegenüber-  
liegenden Stirnseite verbindende Bohrungen ausgebildet  
sind, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,  
daß der Ventilkörper (2) eine eben ausgebildete Ventil-  
20 sitzfläche (3) aufweist, daß die Ventilöffnungen (4) als  
eine Anzahl von durchgehenden Bohrungen (4) in der Ven-  
tilsitzfläche ausgebildet sind, daß jede Bohrung (4) mit  
konzentrischen Kanälen (5, 6) in der Ventilsitzfläche (3)  
umgeben ist, die ein Dichtmittel (7) enthalten, daß die  
25 Membrane (8) durchgehend ohne Bohrung ausgebildet ist,  
und daß die Membrane (8) nur in einem mittleren Bereich  
an der Ventilsitzfläche (3) gehalten ist und sich im Be-  
reich der Ventilöffnungen (4) frei bewegen kann.
- 30 2. Oberdruckventil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeich-  
net, daß die Membrane (8) lose eingelegt und durch einen  
mit dem Ventilkörper (2) form- oder kraftschlüssig ver-  
bindbaren Ankerteil gehalten ist, welcher auf der Außen-  
35 seite der Membrane anliegt.
3. Oberdruckventil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß der Ventilkörper (2) eine trogartige Ver-  
tiefung (10) aufweist, deren Boden die Ventilsitzfläche

1 (3) bildet.

4. Oberdruckventil nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß in der die Ventilsitzfläche (3) umgebenden Seitenwandung der Vertiefung (10) eine Nut (11) vorgesehen ist, in welche der Ankerteil (9) einrastbar ist.

5. Oberdruckventil nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Ventilkörper (2) an seiner Oberseite eine radial nach innen vorspringende, die Vertiefung (10) umgebende Leiste (12) aufweist, hinter der der Ankerteil (9) einrastet, daß die Leiste (12) auf der der Ventilsitzfläche (3) zugewandten Seite eine nach oben geneigte Schrägfläche (13) aufweist, und daß der Ankerteil (9) mit entsprechenden Schrägflächen (14, 15) versehen ist.

6. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Ankerteil (9) als sich quer über die Vertiefung (10) erstreckender Träger (16, 17) ausgebildet ist und daß der Träger (16, 17) als auf der Seite liegender Doppel-T-Träger (16, 17) ausgebildet ist.

7. Oberdruckventil nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß an dem Träger (16, 17) seitliche Ansätze (18, 19) einstückig ausgebildet sind, welche im Abstand oberhalb der Membrane (8) liegen.

8. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Ventilsitzfläche (3) rund ausgebildet ist, daß die Ventilöffnungen (4) auf einem gemeinsamen Radius um den Mittelpunkt der Ventilsitzfläche (3) angeordnet sind, daß die Membrane (8) rund ausgebildet ist, daß der Durchmesser der Membrane (8) kleiner als der Durchmesser der Ventilsitzfläche (3) ist, und daß der Durchmesser der Membrane (8) der lichten Weite der

1 Ringleiste (12) an der Oberkante der trogartigen Vertiefung (10) entspricht.

9. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche,  
5 dadurch gekennzeichnet, daß der Ankerteil (9) an der Anordnung der Ventilöffnungen (4) entsprechenden Stellen Aussparungen (20) aufweist, derart, daß an diesen Stellen ein Abstand zwischen der Oberfläche der Membrane (8) und der diesen zugewandten Fläche (21) des Ankerteils gewähr-  
10 leistet ist.

10. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Ventilkörper (2) und/oder der Ankerteil (9) und/oder die Membrane (8) aus einem  
15 thermoplastischen Kunststoff, wie Polyäthylen, Niederdruck-Polyäthylen oder Polypropylen besteht.

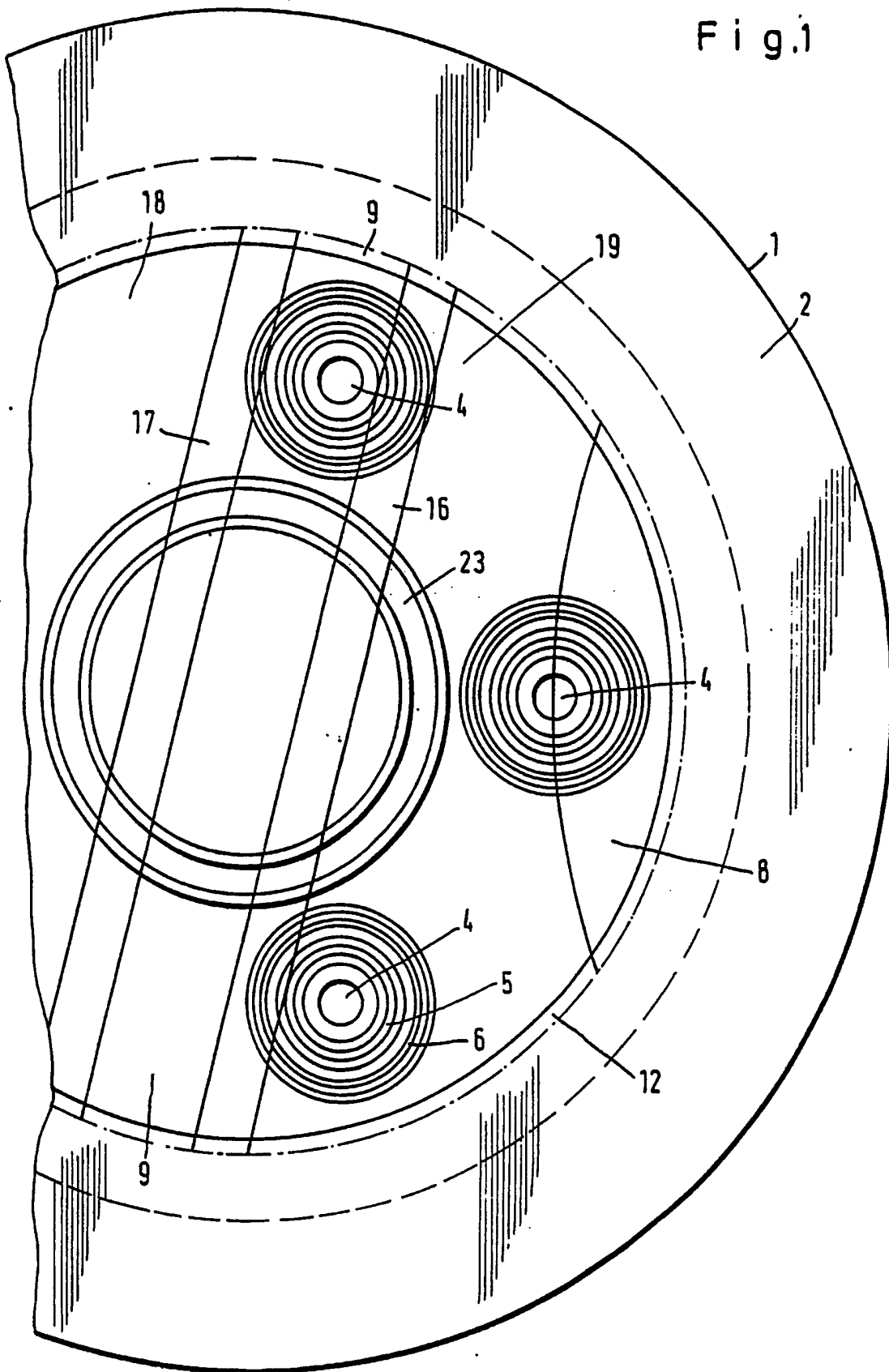
11. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Ankerteil (9) farbig ausgebildet ist.  
20

12. Oberdruckventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Ventilkörper (2) an seiner äußeren Oberkante einen nach außen gerichteten  
25 Flansch (22) für die mediendichte Verbindung mit einer Verpackung aufweist.

13. Ventil nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in der Ventilsitzfläche (3) ein zusätzlicher Ringkanal (23) für das Dichtmittel (7) konzentrisch zum Ventilsitz (3) vorgesehen ist, daß der zusätzliche Ringkanal radial innerhalb der Bohrungen (4) vorgesehen ist und daß der zusätzliche Ringkanal (23) radial außerhalb der Bohrungen (4) angeordnet ist.  
30

1/5

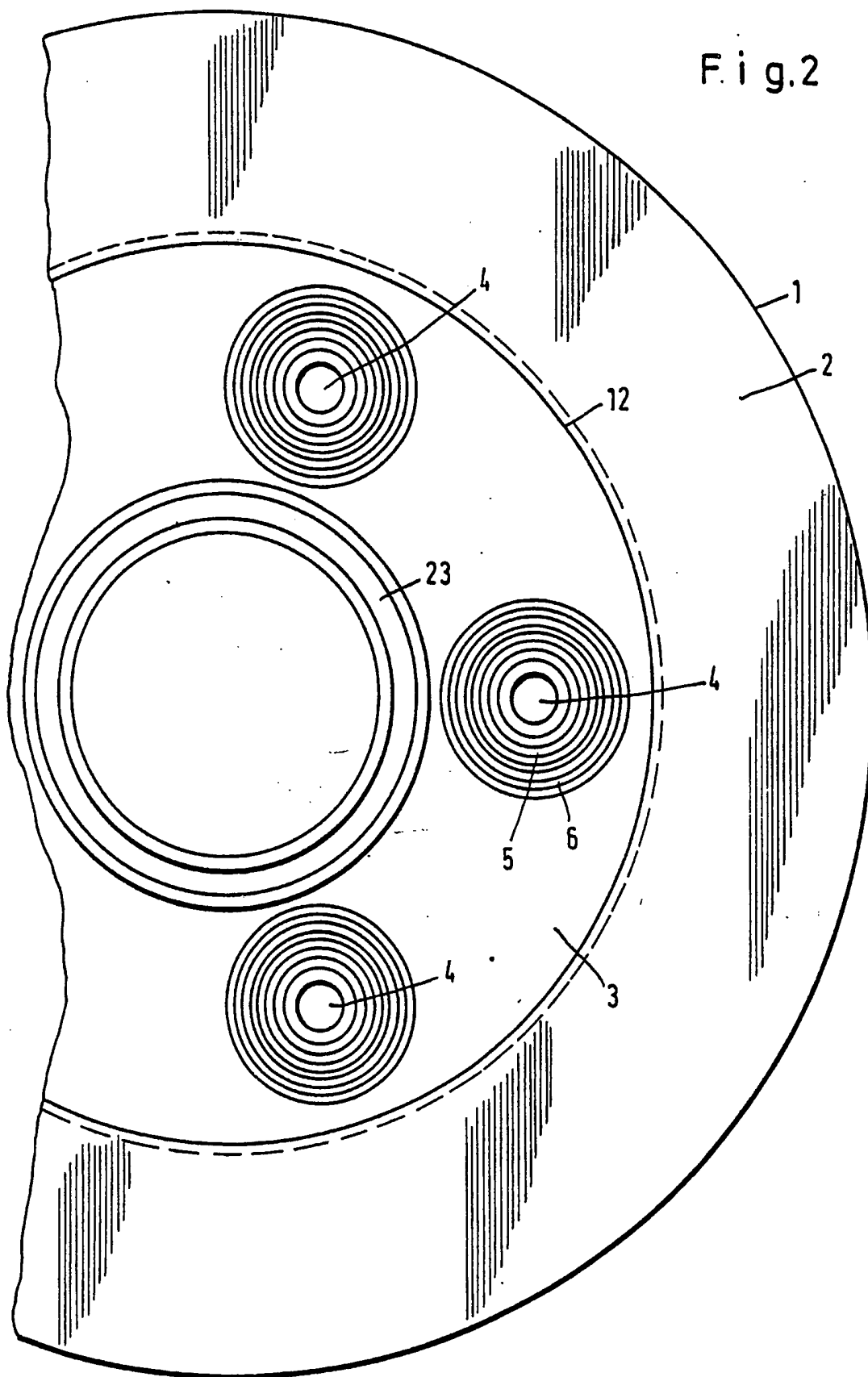
Fig. 1





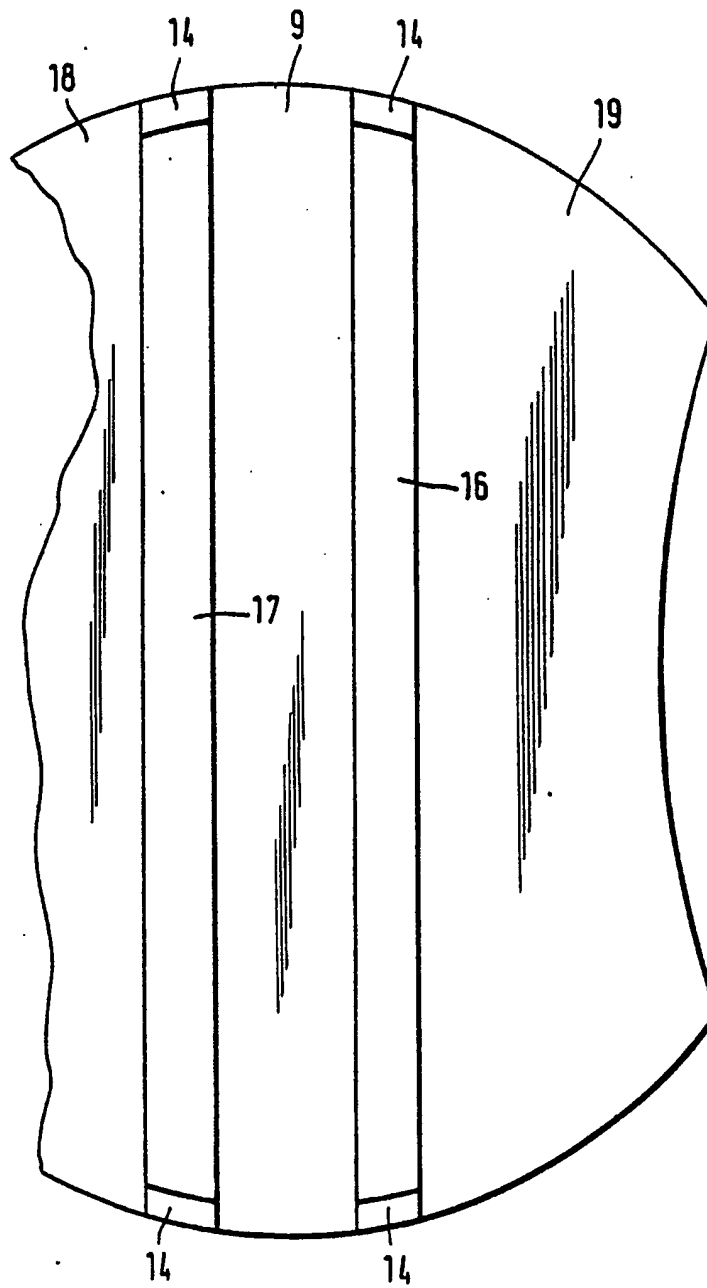
2/5

Fig. 2



3/5

Fig.3



4/5

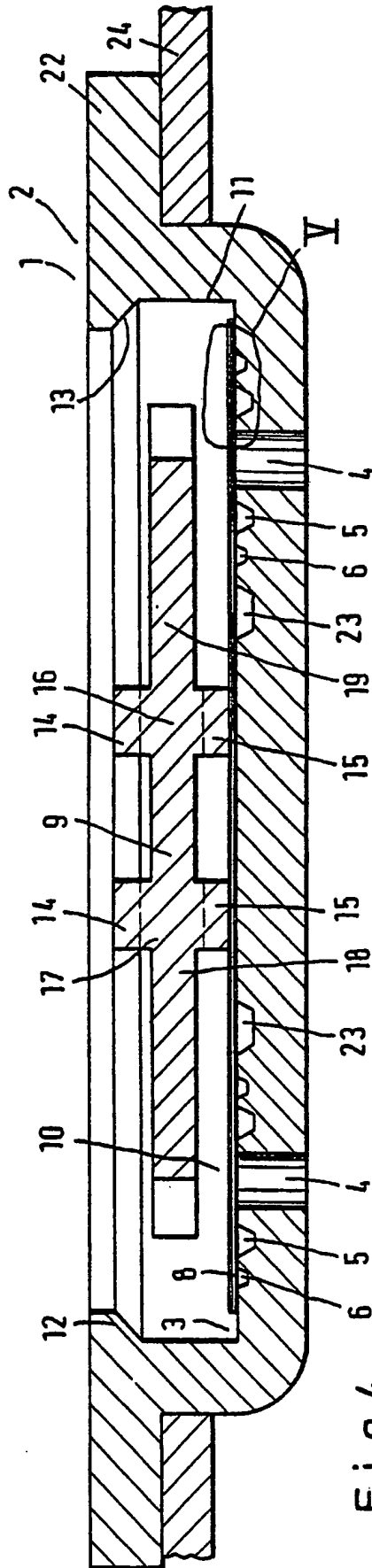


Fig. 4

Fig. 5

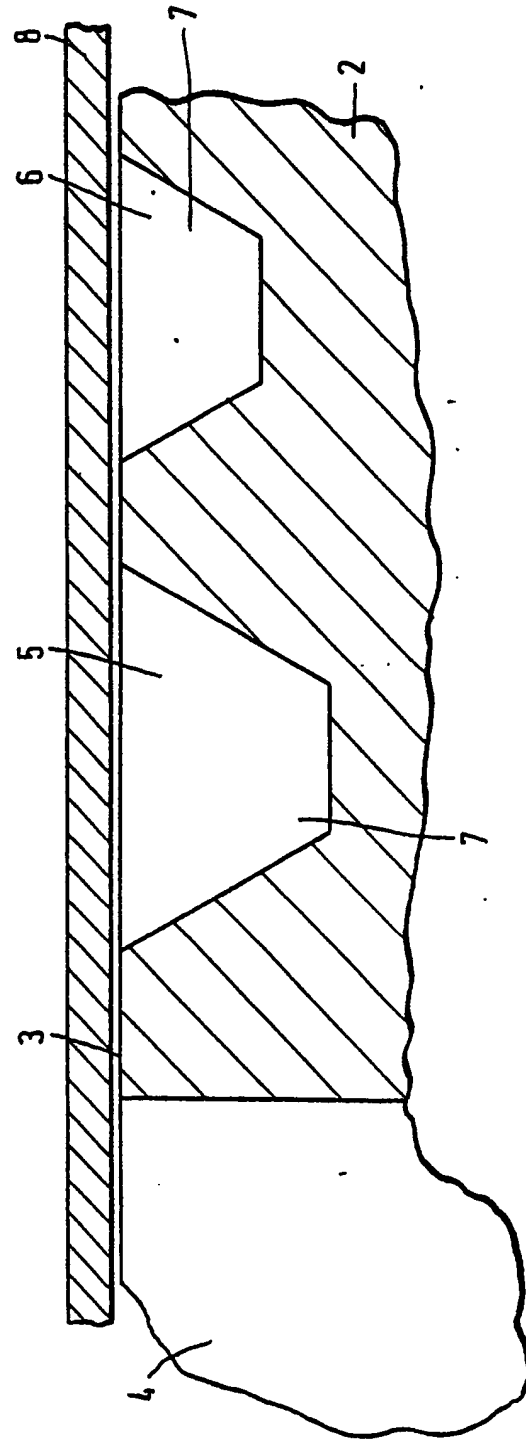
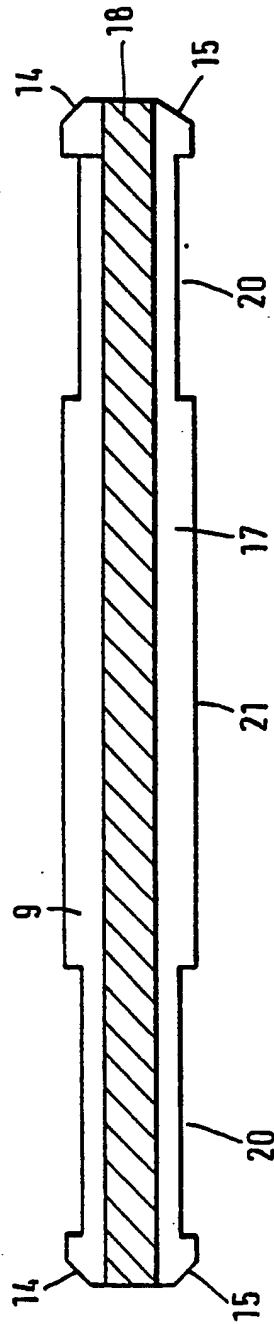


Fig. 6





Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0069264

Nummer der Anmeldung

EP 82105367.5

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
A	DE - A - 2 360 126 (GOGLIO) * Gesamt, insbesondere Fig. 2, 3 *	1, 2, 5, 10, 12	B 65 D 51/16 B 65 D 33/01 B 65 D 81/20
D, A	DE - A1 - 2 549 855 (WIPF) * Gesamt *	1, 8, 10	
D, A	DE - A - 1 903 048 (GOGLIO) * Fig. 3 *	1, 2, 12	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			B 65 D 25/00 B 65 D 30/00 B 65 D 33/00 B 65 D 35/00 B 65 D 47/00 B 65 D 49/00 B 65 D 51/00 B 65 D 81/00 F 16 K 7/00
			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
			X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument
X	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.		&: Mitglied der gleichen Patentfamilie übereinstimmendes Dokument
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
WIEN		12-10-1982	CZUBA